

MÁQUINA DE ENGRASAR Y RECALIBRAR

LAGRASA

La grasa viene en rulos que se introducen, quitando el tapón que hay en la parte superior del depósito vertical en el tornillo que trae con una pieza circular provista de goma tórica. Subimos a mano girándola esta pieza hasta arriba del todo y pasamos el tornillo por el agujero del rulo de grasa y con el rulo puesto (la pieza circular tiene que estar encima del rulo) roscamos el tapón, Giramos la parte que sobresale del tapón EN SENTIDO CONTRARIO A LAS AGUJAS DEL REJOJ bien mediante un pasador por el agujero que hay ó mediante una llave de vaso y un maneral para llaves de vaso, se gira hasta que se nota que hay que hacer fuerza, eso quiere decir que ya hemos bajado toda la grasa hasta el final del depósito.

LAS PUNTAS

Las puntas se ponen en el recalibrador con la punta hacia arriba, se baja la palanca hasta abajo y se vuelve a subir, la punta sale recalibrada y engrasada, cuando se observa que sale recalibrada pero no hay grasa en la banda de engrase entonces se gira EN SENTIDO CONTRARIO A LAS AGUJAS DEL REJOJ EL EMPUJADOR DE GRASA

Si se quiere limpiar el culote de la punta y que al ponerla en la vaina no se adhieran granos de pólvora, se arrastra un poco sobre un cartón aunque lo mejor es encima de la pólvora poner un poco de MIRAGUANO expandido.

GRADUACIÓN DE LA PUNTA

Dependiendo de la longitud de la punta para que baje mas ó menos y coincida la grasa con las bandas de engrase eso se consigue moviendo la rosca que trae un agujero en el centro por donde pasa un vástago que es el que gradúa la distancia.

Las piezas horizontales que hay abajo del todo es para graduar LA SALIDA DE LA PUNTA y poderla coger con los dedos subiendo ó bajando la chapa que va de lado a lado mediante los cuatro tornillos que trae, una vez graduada esa distancia se aprietan.